

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/000031

International filing date: 05 January 2005 (05.01.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2004-004861
Filing date: 09 January 2004 (09.01.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 04 February 2005 (04.02.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

06.1.2005

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 4 年 1 月 9 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 4 - 0 0 4 8 6 1
Application Number:
[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 4 - 0 0 4 8 6 1]

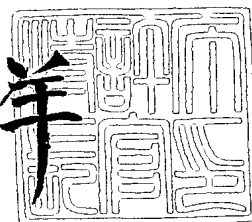
出 願 人 日 本 特 殊 陶 業 株 式 有 限 公 司
Applicant(s):

2 0 0 4 年 1 0 月 1 9 日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川

洋



【書類名】 特許願
【整理番号】 104-0202
【提出日】 平成16年 1月 9日
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 G01N 27/409
【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町 1 4 番 1 8 号 日本特殊陶業株式会社
 社内
 【氏名】 赤塚 正二
【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町 1 4 番 1 8 号 日本特殊陶業株式会社
 社内
 【氏名】 小川 浩司
【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町 1 4 番 1 8 号 日本特殊陶業株式会社
 社内
 【氏名】 今枝 清春
【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町 1 4 番 1 8 号 日本特殊陶業株式会社
 社内
 【氏名】 川合 伸夫
【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町 1 4 番 1 8 号 日本特殊陶業株式会社
 社内
 【氏名】 新海 修
【特許出願人】
 【識別番号】 000004547
 【氏名又は名称】 日本特殊陶業株式会社
 【代表者】 羽賀 征治
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 010353
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1

【書類名】特許請求の範囲

【請求項 1】

軸線方向に延び、先端側が測定対象ガスに向けられるセンサ素子と、
上記センサ素子の径方向周囲を取り囲み、該センサ素子を保持する主体金具と、
上記主体金具の後端側に設けられる筒状金属部材と、
上記筒状金属部材の内部から外部に向かって延び、上記センサ素子に電氣的に接続される導線を絶縁皮膜にて被覆してなる少なくとも 1 本のリード線と、
上記筒状金属部材の後端部内側に圧縮変形された状態で配置されるとともに、上記リード線を挿通するためのリード線挿通孔が形成される弾性シール部材と、
を有するガスセンサの製造方法であって、

圧縮変形前の上記弾性シール部材は、最も後端側に位置する小径部と、該小径部よりも先端側に位置するとともに、該小径部より外径が大きい本体部を有しており、

上記リード線挿通孔に上記リード線が挿通された状態の上記弾性シール部材を、上記本体部の全体および上記小径部の先端側が上記筒状金属部材の内側に配置され、かつ該小径部の後端側が上記筒状金属部材の後端から外部に突出されるように、上記筒状金属部材の内側に配置する配置工程と、

上記筒状金属部材のうちで、上記弾性シール部材の側周面外側に位置する部位を径方向内側に向かって加締め、該弾性シール部材を圧縮変形させる加締め工程であって、上記本体部の側周面が上記筒状金属部材の後端から外部に露出することがないように加締めを行う加締め工程と、

備えることを特徴とするガスセンサの製造方法。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のガスセンサの製造方法であって、

上記筒状金属部材の後端と上記弾性シール部材の上記小径部の後端面周縁との軸線方向における長さが、 0.6 mm 以上となるようにするガスセンサの製造方法。

【請求項 3】

請求項 1 又は 2 に記載のガスセンサの製造方法であって、

圧縮変形前の上記弾性シール部材における上記小径部は、略円柱状をなす円柱部と、上記円柱部と上記本体部を繋ぎ当該本体部に向かって徐々に大きくなる繋ぎ部とを有するガスセンサの製造方法。

【請求項 4】

請求項 1 又は 2 に記載のガスセンサの製造方法であって、

圧縮変形前の上記弾性シール部材における上記小径部の側周面は、後端側ほど径方向内側に位置する斜面をなしているガスセンサの製造方法。

【請求項 5】

請求項 3 又は 4 に記載のガスセンサの製造方法であって、

上記配置工程後、上記筒状金属部材の後端内径を D (単位: mm) とし、該筒状金属部材の後端の位置に対応する上記弾性シール部材の上記小径部の外径を d (単位: mm) としたときに、 $0.7 \leq d/D < 1.0$ の関係を満たすガスセンサの製造方法。

【請求項 6】

軸線方向に延び、先端側が被測定ガスに向けられるセンサ素子と、

上記センサ素子の径方向周囲を取り囲み、該センサ素子を保持する主体金具と、

上記主体金具の後端側に設けられる筒状金属部材と、

上記筒状金属部材の内部から外部に向かって延び、上記センサ素子に電氣的に接続される導線を絶縁皮膜にて被覆してなる少なくとも 1 本のリード線と、

上記筒状金属部材の後端部内側に圧縮変形された状態で配置されるとともに、上記リード線を挿通するためのリード線挿通孔が形成される弾性シール部材と、

を有するガスセンサであって、

上記弾性シール部材は、最も後端側に位置する小径部と、該小径部よりも先端側に位置するとともに、該小径部より外径が大きい本体部を有しており、

該弾性シール部材は、上記小径部の後端側が上記筒状金属部材の後端から外部に突出し、上記本体部の側周面が前記筒状金属部材の後端から外部に露出することがないように、上記金属筒状部材の内側に圧縮変形された状態で配置されていることを特徴とするガスセンサ。

【請求項 7】

請求項 6 に記載のガスセンサであって、

上記弾性シール部材のうちで上記筒状金属部材の後端から外部に突出した上記小径部の後端面周縁と、上記筒状金属部材の後端との軸線方向における長さが 0.6 mm 以上であることを特徴とするガスセンサ。

【書類名】明細書

【発明の名称】ガスセンサの製造方法及びガスセンサ

【技術分野】

【0001】

この発明はガスセンサの製造方法及びガスセンサに関するものである。より詳細には、例えば内燃機関から排出される排気ガス中の特定ガス成分の濃度を検出するための酸素センサや NO_x センサ、HCセンサ等のガスセンサの製造方法およびガスセンサに関する。

【背景技術】

【0002】

従来、自動車の空燃比制御に排気ガス中の特定ガス成分の濃度に応じて電気的特性が変化するセンサ素子を備えたガスセンサが使用されている。このガスセンサとしては、例えば、酸素イオン伝導性を有する固体電解質よりなる有底筒状のセンサ素子と、センサ素子を加熱するためのヒータと、センサ素子を保持するための主体金具と、この主体金具の後端側に設けられる筒状金属部材と、センサ素子およびヒータと電気的に接続され、筒状金属部材の内部から外部に引き出されるリード線とを備えた構造のものが知られている。ガスセンサに用いられるリード線は、センサ素子やヒータに電気的に接続される導線を絶縁皮膜にて被覆して形成されるのが一般的である。

【0003】

このような構造のガスセンサでは、上記リード線を挿通するためのリード線挿通孔を有する円柱状の弾性シール部材を筒状金属部材の内側に配置した後、筒状金属部材を径方向内側に向かって加締めすることで、弾性シール部材を筒状金属部材に加締め固定する技術が知られている（特許文献1および特許文献2参照）。この技術を採用することで、弾性シール部材―筒状金属部材間およびリード線―弾性シール部材間の気密性を高めることができる。筒状金属部材の内部に対する防水性を確保することができる。

【0004】

【特許文献1】特開平9-229897号公報

【特許文献2】特開平9-54063号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

ところで、近年、自動車の排気管周りの省スペース化が試みられており、ガスセンサの排気管に対する取付け位置の自由度が制約されることがある。そのために、ガスセンサを排気管に取付けた後に筒状金属部材の外部に引き出されるリード線をECU等の外部回路に接続するにあたって、リード線を弾性シール部材のリード線の後端開口縁部を基点にして左右方向に折り曲げなければならないことがある。さらには、リード線を弾性シール部材のリード線挿通孔の後端開口縁部を基点にして180度近く折り曲げて、外部回路に接続しなければならない場合もある。

【0006】

しかし、弾性シール部材の後端周縁が筒状金属部材の後端よりも先端側に位置する構造を有するガスセンサのリード線を外部回路に接続するにあたって、リード線をリード線挿通孔の後端開口縁部を基点にして左右方向に折り曲げると、リード線が破損するという問題を招くことがあった。つまり、リード線挿通孔の後端開口縁部を基点にしてリード線が左右方向に折り曲げられると、リード線が筒状金属部材の後端部に存在するエッジないしバリに当接することから、その状態で配線作業者がリード線を引っ張ったりすると、上記エッジないしバリとの摩擦によって絶縁皮膜が破れたり、最悪の場合には導線が断線したりする虞がある。とりわけ、上述したようにリード線を180度近く折り曲げる際には、この問題が生じ易い傾向にある。

【0007】

そこで、弾性シール部材の高さ寸法を延長して自身の後端側を筒状金属部材の後端よりも突出させることで、リード線を左右方向に折り曲げても直接筒状金属部材のエッジないし

バリに当たらないようにして、リード線の損傷を抑える対策が考えられる。

しかし、円柱状の弾性シール部材の後端側を単に筒状金属部材の後端より突出させて対策を行ったのでは、高温下におけるガスセンサの使用時に弾性シール部材が熱膨張を生じると、筒状金属部材のエッジないしバリとの摩擦による局所的な応力が発生し、弾性シール部材に亀裂が生じるという新たな問題を招くことが発明者らの検討により分かった。なお、弾性シール部材に亀裂が生ずると、ガスセンサの気密性および防水性を保持することができなくなることがある。

【0008】

本発明は、こうした問題に鑑みてなされたものであり、リード線の折り曲げに伴うリード線の損傷を防止することができると共に、ガスセンサの使用時に弾性シール部材が熱膨張した際にも、弾性シール部材の亀裂を防止することができる信頼性の高いガスセンサを提供することを目的とする。さらには、このように信頼性の高いガスセンサの製造方法を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0009】

そしてその解決手段は、軸線方向に延び、先端側が被測定ガスに向けられるセンサ素子と、上記センサ素子の径方向周囲を取り囲み、該センサ素子を保持する主体金具と、上記主体金具の後端側に設けられる筒状金属部材と、上記筒状金属部材の内部から外部に向かって延び、上記センサ素子に電氣的に接続される導線を絶縁皮膜にて被覆してなる少なくとも1本のリード線と、上記筒状金属部材の後端部内側に圧縮変形された状態で配置されるとともに、上記リード線を挿通するためのリード線挿通孔が形成される弾性シール部材と、を有するガスセンサの製造方法であって、圧縮変形前の上記弾性シール部材は、最も後端側に位置する小径部と、該小径部よりも先端側に位置するとともに、該小径部より外径が大きい本体部を有しており、上記リード線挿通孔に上記リード線が挿通された状態の上記弾性シール部材を、上記本体部の全体および上記小径部の先端側が上記筒状金属部材の内側に配置され、かつ該小径部の後端側が上記筒状金属部材の後端から外部に突出されるように、上記筒状金属部材の内側に配置する配置工程と、上記筒状金属部材のうちで、上記弾性シール部材の側周面外側に位置する部位を径方向内側に向かって加締め、該弾性シール部材を圧縮変形させる加締め工程であって、上記本体部の側周面が上記筒状金属部材の後端から外部に露出することがないように加締めを行う加締め工程と、を備えることを特徴とするガスセンサの製造方法である。

【0010】

本発明のガスセンサの製造方法では、予め、最も後端側に位置する小径部と、この小径部よりも先端側に位置するとともに、小径部より外径が大きい本体部を有する弾性シール部材を用意しておく。その後、この弾性シール部材を金属筒状部材の内側に配置する配置工程と、金属筒状部材を径方向内側に向かって加締め、弾性シール部材を金属筒状部材に固定する加締め工程を順に行う。

【0011】

ここで、配置工程は、リード線挿通孔にリード線を挿通させた状態の弾性シール部材または筒状金属部材の少なくともいずれかを互いに近づく方向に移動させて、筒状金属部材の内側に弾性シール部材を配置させる。このとき、本発明のガスセンサの製造方法における配置工程では、本体部の全体および小径部の先端側を筒状金属部材の内側に配置させ、かつ小径部の後端側が筒状金属部材の後端から外部に突出するように、弾性シール部材を筒状金属部材に配置させる。

一方、加締め工程は、加締め後に弾性シール部材の本体部の側周面が筒状金属部材の後端から外部に露出しないように、筒状金属部材のうちで弾性シール部材の側周面外側に位置する部位を径方向内側に向かって加締め、弾性シール部材を圧縮変形させる。

【0012】

このようにすれば、弾性シール部材のうちで本体部よりも小径の小径部の側周面を、ガスセンサの軸線方向に沿って見たときに金属筒状部材の後端に跨るように、配置させるこ

とができる。

これにより、本発明の方法によって得られるガスセンサは、弾性シール部材の小径部の後端側が筒状金属部材の後端から突出するため、リード線を外部機器に接続する際にリード線を左右方向に折り曲げても、リード線が直接筒状金属部材のエッジないしバリに当たりにくく、リード線の損傷を抑えることができる。

さらに、本発明の方法によって得られるガスセンサは、使用時に弾性シール部材が熱膨張を生じた場合にも、単に円錐状の弾性シール部材の一部を筒状金属部材の後端から突出させたガスセンサと比較して、筒状金属部材の後端部に存在するエッジないしバリとの間で生ずる応力を低減させることができる。つまり、本発明の方法によれば、弾性シール部材の一部を筒状金属部材の後端から突出させたにも関わらず、弾性シール部材に亀裂が生じ難いガスセンサを得ることができる。

【0013】

かくして、本発明のガスセンサの製造方法によれば、リード線の折り曲げに伴うリード線の損傷を防止することができると共に、ガスセンサの使用時に弾性シール部材が熱膨張した際にも、弾性シール部材の亀裂を防止することができる信頼性の高いガスセンサを容易に製造することができる。

【0014】

なお、このガスセンサにおいては、センサ素子に電氣的に接続されるリード線は、1つであっても複数であってもよい。リード線が1つの場合としては、一方のセンサ信号をリード線によって出力するとともに、センサ信号の他方を主体金具や筒状金属部材を通じて接地電位とする場合が挙げられる。また、リード線が複数の場合としては、+と-のセンサ信号を出力する場合が挙げられる。

さらに、弾性シール部材のリード線挿通孔を介して筒状金属部材の内側から外側に向かって延びるリード線としては、上記センサ素子に電氣的に接続されるリード線を必須とする他、センサ素子を加熱するために別途設けられるセラミックヒータに電氣的に接続されるヒータ用リード線を含んでいてもよい。

また、上記加締め工程において、加締め後に弾性シール部材の本体部の側周面が筒状金属部材の後端から外部に露出しないように、筒状金属部材の加締めを行うには、筒状金属部材および弾性シール部材の材質や硬度等を考慮した上で、筒状金属部材の加締めによる変形率を適宜調整して行えばよい。さらに、この加締めの手法は特に限定されず、六方丸加締めや八方丸加締め等の多角丸加締めに挙げることができる。

【0015】

また、上記ガスセンサの製造方法であって、上記筒状金属部材の後端と上記弾性シール部材の上記小径部の後端面周縁との軸線方向における長さが、0.6mm以上となるようにするとよい。

【0016】

このように配置工程および加締め工程を通じて、筒状金属部材の後端と弾性シール部材の小径部の後端面周縁との軸線方向における長さを0.6mm以上確保したガスセンサを作製することで、リード線を外部機器に接続する際にリード線を弾性シール部材のリード線挿通孔の後端開口縁部を基点にして180度近く折り曲げた場合にも、リード線と筒状金属部材のエッジないしバリとの間に小径部の後端周縁面近傍の部位が介在し易く、リード線の損傷をより有効に抑制可能なガスセンサを得ることができる。

【0017】

なお、筒状金属部材の後端と弾性シール部材の小径部の後端面周縁との上記長さを0.6mm以上とするには、圧縮変形前の弾性シール部材を、小径部の側周面の軸線方向における長さが0.6mm以上となるよう形成しておく必要がある。そして、配置工程時に、筒状金属部材の後端と小径部の後端周縁との軸線方向の長さが0.6mm以上となるように、弾性シール部材を筒状金属部材の内側に配置させて加締め工程に移行するか、あるいは加締め工程時の筒状金属部材の加締め変形率を適宜調整し、弾性シール部材の圧縮変形をさせたときにはじめて筒状金属部材の後端と小径部の後端周縁との軸線方向の長さが0

． 6 mm以上となるように加締めを行えばよい。

【0018】

さらに、上記ガスセンサの製造方法であって、圧縮変形前の上記弾性シール部材における上記小径部は、略円柱状をなす円柱部と、上記円柱部と上記本体部を繋ぎ当該本体部に向かって徐々に大きくなる繋ぎ部とを有するガスセンサの製造方法とするとよい。

【0019】

本発明のガスセンサの製造方法では、圧縮変形前の状態において、円柱部と、この円柱部と本体部を繋ぎつつ本体部に向かって徐々に外径が大きくなる繋ぎ部とを有する小径部を備える弾性シール部材を用いる。弾性シール部材の小径部をこのように形成することで、弾性シール部材における小径部の側周面を、ガスセンサの軸線方向に沿って見たときに、金属筒状部材の後端に跨る形態で容易に配置させることができる。なお、上記小径部のうちで円柱部の側周面を、金属筒状部材の後端に跨る形態で配置させることで、弾性シール部材が熱膨張を生じた場合にも、筒状金属部材の後端部に存在するエッジないしバリとの間で生ずる応力を有効に低減させることが可能となる。

【0020】

さらに、上記ガスセンサの製造方法であって、圧縮変形前の上記弾性シール部材における上記小径部の側周面は、後端側ほど径方向内側に位置する斜面をなしているガスセンサの製造方法とするとよい。

【0021】

本発明のガスセンサの製造方法では、圧縮変形前の状態において、自身の側周面が後端側に向かうほど径方向内側に位置する斜面をなす小径部を備える弾性シール部材を用いる。弾性シール部材の小径部をこのように形成した場合にも、弾性シール部材における小径部の側周面を、ガスセンサの軸線方向に沿って見たときに、金属筒状部材の後端に跨る形態で容易に配置させることができる。

【0022】

さらに、上記ガスセンサの製造方法であって、上記配置工程後、上記筒状金属部材の後端内径をD（単位：mm）とし、該筒状金属部材の後端の位置に対応する上記弾性シール部材の上記小径部の外径をd（単位：mm）としたときに、 $0.7 \leq d/D < 1.0$ の関係を満たすガスセンサの製造方法とするとよい。

【0023】

このように、配置工程後において上記d/Dの関係を満たすようにした上で加締め工程を行うことによって、リード線を外部回路に接続する際のリード線の折り曲げ角度の自由度が大きく、弾性シール部材の熱膨張に起因する当該弾性シール部材の亀裂をより確実に防止可能なガスセンサを製造することができる。

上記d/Dが0.7未満になると、加締め工程後に小径部の後端側を金属筒状部材の後端から突出させたとしても、リード線の折り曲げ角度を大きくする（例えば180度近く折り曲げる）と、リード線が金属筒状部材のエッジないしバリにあたることがあり、リード線の損傷を防止する効果を十分に得られないことがある。一方、上記d/Dが1.0以上であると、得られたガスセンサにおいて、小径部が熱膨張すると自身の側周面が金属筒状部材のエッジないしバリに接し易く、弾性シール部材の亀裂を防止する効果を得られないことがある。

【0024】

また、他の解決手段である本発明のガスセンサは、軸線方向に延び、先端側が被測定ガスに向けられるセンサ素子と、上記センサ素子の径方向周囲を取り囲み、該センサ素子を保持する主体金具と、上記主体金具の後端側に設けられる筒状金属部材と、上記筒状金属部材の内部から外部に向かって延び、上記センサ素子に電氣的に接続される導線を絶縁皮膜にて被覆してなる少なくとも1本のリード線と、上記筒状金属部材の後端部内側に圧縮変形された状態で配置されるとともに、上記リード線を挿通するためのリード線挿通孔が形成される弾性シール部材と、を有するガスセンサであって、上記弾性シール部材は、最も後端側に位置する小径部と、該小径部よりも先端側に位置するとともに、該小径部より

外径が大きい本体部を有しており、該弾性シール部材は、上記小径部の後端側が上記筒状金属部材の後端から外部に突出し、上記本体部の側周面が前記筒状金属部材の後端から外部に露出することがないように、上記金属筒状部材の内側に圧縮変形された状態で配置されていることを特徴とする。

【0025】

本発明のガスセンサによれば、弾性シール部材として、最も後端側に位置する小径部と、この小径部よりも先端側に位置し、小径部より外径が大きい本体部を用いている。そして、本体部の全体を筒状金属部材の内側に配置させる一方、小径部を、自身の側周面がガスセンサの軸線方向に沿って見たときに金属筒状部材の後端に跨るように配置させている。

【0026】

これにより、本発明のガスセンサは、弾性シール部材の小径部の後端側が筒状金属部材の後端から突出するため、リード線を外部機器に接続する際にリード線を左右方向に折り曲げても、リード線が直接筒状金属部材のエッジないしバリに当たりにくく、リード線の損傷を抑えることができる。

さらに、本発明のガスセンサは、使用時に弾性シール部材が熱膨張を生じた場合にも、単に円錐状の弾性シール部材の一部を筒状金属部材の後端から突出させたガスセンサと比較して、筒状金属部材の後端部に存在するエッジないしバリとの間で生ずる応力を低減させることができる。

【0027】

したがって、本発明のガスセンサは、リード線の折り曲げに伴うリード線の損傷を防止することができると共に、ガスセンサ使用時に弾性シール部材が熱膨張した際にも、弾性シール部材の亀裂を防止することができる信頼性の高いガスセンサとなし得る。

【0028】

さらに、上記ガスセンサであって、上記弾性シール部材のうちで上記筒状金属部材の後端から外部に突出した上記小径部の後端面周縁と、上記筒状金属部材の後端との軸線方向における長さが0.6mm以上であるとよい。

【0029】

本発明のガスセンサによれば、筒状金属部材の後端と弾性シール部材の小径部の後端面周縁との軸線方向における長さを0.6mm以上確保されている。このため、リード線を外部機器に接続する際にリード線を弾性シール部材のリード線挿通孔の後端開口縁部を基点にして180度近く折り曲げた場合にも、リード線と筒状金属部材のエッジないしバリとの間に小径部の後端周縁面近傍の部位が介在し易く、リード線の損傷をより有効に抑えることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0030】

以下に、本発明を適用した実施形態であるガスセンサを図面と共に説明する。本実施形態では、自動車の排気管に装着されて排気ガス中の酸素の濃度を検出するガスセンサ（酸素センサ）について説明する。図1は、本実施形態のガスセンサ1の全体構成を示す断面図である。

【0031】

図1に示すように、ガスセンサ1は、先端部が閉じた有底筒状をなし、イットリアを安定化剤として固溶させた部分安定化ジルコニアを主成分とする酸素イオン伝導性を有するセンサ素子2、センサ素子2の有底孔25に挿入されるセラミックヒータ3と、センサ素子2を自身の内側にて保持する主体金具5を備える。なお、本実施形態において、図1に示すセンサ素子2の軸に沿う方向のうち、測定対象ガス（排気ガス）に晒される先端部に向かう側（閉じている側、図中の下側）を「先端側」とし、これと反対方向（図中上側）に向かう側を「後端側」として説明する。

【0032】

このセンサ素子2の有底孔25の内面には、そのほぼ全面を覆うようにPtあるいはP

t合金により多孔質状に形成された内部電極層 27 が形成されている。一方、センサ素子 2 の外面には同様な多孔質状の外部電極層 26 が設けられている。また、このセンサ素子 2 の軸線方向の略中間位置には、径方向外側に向かって突出する係合フランジ部 92 が設けられている。また、セラミックヒータ 3 は、棒状に形成されると共に、内部に発熱抵抗体を有する発熱部 42 を備えている。このセラミックヒータ 3 は、後述するヒータ用リード線 19、22 を介して通電されることにより発熱部 42 が発熱することになり、センサ素子 2 を活性化させるべく当該センサ素子 2 を加熱する機能を果たす。

【0033】

主体金具 5 は、ガスセンサ 1 を排気管の取付部に取り付けるためのネジ部 66 と、排気管の取付部への取り付け時に取付工具をあてがう六角部 93 を有している。また、主体金具 5 は、センサ素子 2 を先端側から支持するアルミナ製の支持部材 51 と、支持部材 51 の後端側に充填される滑石粉末からなる充填部材 52 と、充填部材 52 を後端側から先端側に向けて押圧するアルミナ製のスリーブ 53 とを内部に収納可能に構成されている。

【0034】

主体金具 5 には、先端側内周に径方向内側に向かって突出した金具側段部 54 が設けられており、この金具側段部 54 にパッキン 55 を介して支持部材 51 を係止させている。なお、センサ素子 2 は、係合フランジ部 92 が支持部材 51 上にパッキン 94 を介して支持されることにより、主体金具 5 に支持される。支持部材 51 の後端側における主体金具 5 の内面とセンサ素子 2 の外面との間には、充填部材 52 が配設され、さらにこの充填部材 52 の後端側にスリーブ 53 および環状リング 15 が順次同軸状に内挿された状態で配置される。

【0035】

また、主体金具 5 の後端側内側には SUS 304L からなる内筒部材 14 の先端側が挿入されている。この内筒部材 14 は、先端側の拡張した開口端部（先端開口端部 59）を環状リング 15 に当接させた状態で、主体金具 5 の金具側後端部 60 を内側先端方向に加締めることで、主体金具 5 に固定されている。なお、ガスセンサ 1 においては、主体金具 5 の金具側後端部 60 を加締めることを通じて、充填部材 52 がスリーブ 53 を介して圧縮充填される構造になっており、これによりセンサ素子 2 が筒状の主体金具 5 の内側に気密状に保持されている。

【0036】

内筒部材 14 は、軸線方向における略中間位置に内筒段付き部 83 が形成されており、内筒段付き部 83 よりも先端側が内筒先端側胴部 61 として形成され、内筒段付き部 83 よりも後端側が内筒後端側胴部 62 として形成される。内筒後端側胴部 62 は、内筒先端側胴部 61 よりも内径、外径がともに小さく形成され、その内径は後述するセパレータ 7 のセパレータ本体部 85 の外径よりも若干大きく形成されている。また、内筒後端側胴部 62 には、周方向に沿って所定の間隔で複数の大気導入孔 67 が形成されている。

【0037】

外筒部材 16 は、SUS 304L の板材を深絞り加工することにより筒状に成形されており、後端側に外部から内部に通じる開口を含む外筒後端側部 63、先端側に内筒部材 14 に対して後端側から同軸状に連結される外筒先端側部 64、外筒後端側部 63 と外筒先端側部 64 とを繋ぐ外筒段部 35 が形成される。なお、外筒後端側部 63 には、後述するが、弾性シール部材 11 を気密状に固定するための加締め部 88 が形成されている。

【0038】

また、主体金具 5 の先端側外周には、センサ素子 2 の主体金具 5 の先端から突出する先端部を覆うと共に、複数のガス取入れ孔を有する金属製の二重のプロテクタ 81、82 が溶接によって取り付けられている。

【0039】

次に、ガスセンサ 1 のうち、外筒部材 16 および内筒部材 14 の連結部分の拡大断面図を、図 2 に示す。

図 2 に示すように、内筒部材 14 の内筒後端側胴部 62 の外側には、大気導入孔 67 か

ら水が侵入するの防止するための筒状のフィルタ 68 が配置されている。なお、フィルタ 68 は、例えばポリテトラフルオロエチレンの多孔質繊維構造体（商品名：ゴアテックス（ジャパンコアテックス（株））のように、水を主体とする液体の透過は阻止する一方、空気などの気体の透過は許容する撥水性フィルタとして構成される。

【0040】

外筒部材 16 の外筒先端側部 64 は、フィルタ 68 が配置された内筒部材 14（詳細には内筒後端側胴部 62）を外側から覆う形状に形成されており、外筒先端側部 64 のうち、フィルタ 68 に対応する位置には周方向に沿って所定の間隔で複数の大気導入孔 84 が形成されている。

【0041】

なお、外筒部材 16 と内筒部材 14 とは、外筒部材 16 の外筒先端側部 64 のうちで大気導入孔 84 よりも後端側の少なくとも一部を、フィルタ 68 を介して径方向内側に加締めることで形成した第 1 加締め部 56 と、大気導入孔 84 よりも先端側の少なくとも一部を、同じくフィルタ 68 を介して径方向内側に加締めることで形成した第 2 加締め部 57 とによって固定されている。このとき、フィルタ 68 は、外筒部材 16 と内筒部材 14 との間で気密状に保持されることになる。また、外筒部材 16 の外筒先端側部 64 は内筒先端側胴部 61 に対し外側から重なりを生じるように配置されており、その重なり部の少なくとも一部が周方向の内側に向けて加締められることで、連結加締め部 75 が形成されている。

【0042】

これにより、基準ガスとしての大気は、大気導入孔 84、フィルタ 68 および大気導入孔 67、内筒部材 14 の内部に導入され、センサ素子 2 の有底孔 25 に導入される。一方、水滴はフィルタ 68 を通過することができないため、内筒部材 14 の内側への侵入が阻止される。

【0043】

外筒部材 16 の後端内側（外筒後端側部 63）に配置される弾性シール部材 11 は、センサ素子 2 に電氣的に接続される 2 本の素子用リード線 20、21 と、セラミックヒータ 3 に電氣的に接続される 2 本のヒータ用リード線 19、22 とを挿通するための 4 つのリード線挿通孔 17 が、先端側から後端側にかけて貫通するように形成されている。

【0044】

また、内筒部材 14 の内筒後端側胴部 62 に自身の先端側が挿入配置されるセパレータ 7 は、素子用リード線 20、21 と、ヒータ用リード線 19、22 とを挿通するためのセパレータリード線挿通孔 71 が先端側から後端側にかけて貫通するように形成されている。また、セパレータ 7 には、先端面に開口する有底状の保持孔 95 が軸線方向に形成されている。この保持孔 95 内には、セラミックヒータ 3 の後端部が挿入され、セラミックヒータ 3 の後端面が保持孔 95 の底面に当接することでセパレータ 7 に対するセラミックヒータ 3 の軸線方向の位置決めがなされる。

【0045】

このセパレータ 7 は、内筒部材 14 の後端内側に挿入されるセパレータ本体部 85 を有するとともに、セパレータ本体部 85 の後端部から周方向外側に延設されたセパレータフランジ部 86 を有している。つまり、セパレータ 7 は、セパレータ本体部 85 が内筒部材 14 に挿入されるとともに、セパレータフランジ部 86 が内筒部材 14 の後端面にフッ素ゴムからなる環状シール部材 40 を介して支持される状態で、外筒部材 16 の内側に配置される。

【0046】

また、素子用リード線 20、21 およびヒータ用リード線 19、22 は、セパレータ 7 のセパレータリード線挿通孔 71、弾性シール部材 11 のリード線挿通孔 11 を通じて、内筒部材 14 および外筒部材 16 の内部から外部に向かって引き出されている。なお、これら 4 本のリード線 19、20、21、22 は外部において、図示しないコネクタに接続される。そして、このコネクタを介して ECU 等の外部機器と各リード線 19、20、2

1、22とは電気信号の入出力が行われることになる。

【0047】

また、各リード線19、20、21、22は、詳細は図示しないが、導線を樹脂からなる絶縁皮膜にて被覆した構造を有しており、導線の後端側がコネクタに設けられるコネクタ端子に接続される。そして、素子用リード線20の導線の先端側は、センサ素子2の外面对して外嵌される端子金具43の後端部と加締められ、素子用リード線21の導線の先端側は、センサ素子2の内面对して圧入される端子金具44の後端部と加締められる。これにより、素子用リード線20は、センサ素子2の外部電極層26と電気的に接続され、素子用リード線21は、内部電極層27と電気的に接続される。他方、ヒータ用リード線19、22の導線の先端部は、セラミックヒータ3の発熱抵抗体と接合された一对のヒータ用端子金具と各々接続される。

【0048】

次に、本発明の主要部である弾性シール部材11について詳細に説明する。

弾性シール部材11は、耐熱性に優れるフッ素ゴムからなるものである。図3に、圧縮変形前（外筒部材16に配置される前）の弾性シール部材11を示す。なお、図3において、(a)は、弾性シール部材11の外観斜視図であり、(b)は、(a)に示した図面を後端側から見たとき（上側から下向きに見たとき）の弾性シール部材11の平面図であり、(c)は、(b)に示した図面におけるA-A視部分を断面として表した弾性シール部材11の側面図である。

図3に示すように、弾性シール部材11は、本体部31、本体部31の先端側の側周面72から径方向外側に向けて延びるシール部材鏝部32、本体部31の最も後端側に形成されると共に、本体部31より外径が小さい小径部33を有している。そして、この本体部31および小径部33を軸線方向に貫くように4つのリード線挿通孔17が形成されている。なお、この圧縮変形前の弾性シール部材11の軸線方向に沿った向きの寸法（高さ寸法）Xeは、本実施形態においては7.0mmに形成されている。

【0049】

本体部31は、本体部外径寸法Xaが8.6mmの円柱状である。シール部材鏝部32は、鏝部外形寸法Xdが12.4mmに形成されており、その外側寄りには、本体部31との接続部よりも肉厚が厚く形成された厚肉部34が備えられている。厚肉部34は、断面直径Xfが1.0mmの円形断面が環状に連続するように形成されている。

【0050】

また、小径部33は、円柱状をなす円柱部38と、この円柱部38と本体部31を繋ぐ繋ぎ部36を有する構成からなる。繋ぎ部36は、自身の外径が本体部31に向かってR状に徐々に大きくなるように形成されている。この小径部33の軸線方向に沿った向きの寸法（高さ寸法）Xhは、本実施形態において1.5mmであり、後端面の外径Xiが7.3mmである。また、繋ぎ部36のR面の曲率半径は0.3mmである。

【0051】

この弾性シール部材11は、図2に示すように、外筒部材16のうちで弾性シール部材11の側周面外側に位置する部位を径方向内側に向かって加締めて加締め部88を形成することにより、圧縮変形した状態で外筒部材16に固定される。このとき、本実施形態のガスセンサ1の弾性シール部材11は、本体部31の側周面72が外筒部材16の後端から外部に対して露出せずに、小径部33（詳細には円柱部38）の後端側のみが外筒部材16の後端から突出するように、外筒部材16に対して固定される。なお、外筒部材16の後端と弾性シール部材11の小径部33の後端面周縁39との軸線方向における長さ（最短長さ）Laは、本実施形態において1.2mmとなっている。

【0052】

また、図2に示すように、弾性シール部材11のシール部材鏝部32は、外筒部材16（詳細には、外筒段部35の内面）とセパレータ7との間で挟み込まれる形態で配置される。シール部材鏝部32の厚肉部34は、上記したように円形断面が環状に連続するように形成されていることから、外筒段部35とセパレータフランジ部86との間で挟み込ま

れて断面形状が変形することで、外筒部材 16 の内面とセパレータ 7 との間に隙間が生ずるのを防ぎ、外筒部材 16 とセパレータ 7 との間の気密性および防水性を高めている。

【0053】

このガスセンサ 1 は、以下のように製造される。

予め、端子金具 43、44 にそれぞれ素子用リード線 20、21 を接合し、セラミックヒータ 3 のヒータ用端子金具にヒータ用リード線 19、22 を接合しておく。そして、端子金具 44 の内側にセラミックヒータ 3 を位置させた状態で、各リード線 19、20、21、22 をセパレータ 7 の各セパレータリード線挿通孔 71 に挿通する。ついで、各リード線 19、20、21、22 を弾性シール部材 11 のリード線挿通孔 17 に挿通させた状態で、この弾性シール部材 11 の先端面がセパレータ 7 の後端面に当接するまで移動させる。このようにして、センサ上部中間体（図 5 参照）を作製する。なお、弾性シール部材 11 としては、図 3 に示した形状に射出成形等によって形成したものを用いる。また、セパレータ本体部 85 の外周には、予め環状シール部材 40 を装着させておく。

【0054】

ついで、図 4 に示すように、主体金具 5 にセンサ素子 2 を保持し、また主体金具 5 の先端側にプロテクタ 81、82 を溶接しつつ、後端側に内筒部材 14 の先端側が連結されたセンサ下部中間体を準備する。なお、内筒部材 14 の内筒後端側胴部 62 の周りには、筒状のフィルタ 68 をセットしておく。そして、センサ上部中間体のセパレータ 7 のセパレータ本体部 85 を、センサ下部中間体の内筒部材 14 の内筒後端側胴部 62 内に位置させる。これにより、セラミックヒータ 3 とともに端子金具 44 がセンサ素子 2 の有底孔 25 に挿入され、内側電極層 27 と導通する。また、端子金具 43 がセンサ素子 2 の外面に外嵌され、外側電極層 26 と導通する。

【0055】

そして、外筒部材 16 を自身の内側に各リード線 19、20、21、22 通した状態で弾性シール部材 11 の後端側から移動させ、内筒部材 14 の内筒先端側胴部 62 の外側に重なるまで移動させる。ついで、外筒段部 35 を軸線方向先端側に向かって押圧しながら、外筒部材 16 と内筒先端側胴部 62 との重なり部を径方向内側に向かって加締め、連結加締め部 75 を形成し、外筒部材 16 と内筒部材 14 とを固定する。なお、加締めは八方丸加締めにて行った。

【0056】

ここで、図 5 に示すように、連結加締め部 75 を形成した直後における弾性シール部材 11 は、本体部 31 の全体と小径部 33 の先端側が外筒部材 16 の内側に配置され、小径部 33 の円柱部 38 の側周面が軸線方向に沿って見たときに、外筒部材 16 の後端に跨るように外筒部材 16 に対し配置されている。つまり、本実施形態では、弾性シール部材 11 を外筒部材 16 の内側に配置したときに、弾性シール部材 11 の本体部 31 の全体が外筒部材 16 の内側に配置され、小径部 33 の円柱部 38 の後端側が外筒部材 16 の後端から外部に突出されるように、弾性シール部材 11 および外筒部材 16 の各部寸法を予め調整している。

【0057】

また、本実施形態では、弾性シール部材 11 を外筒部材 16 の内側に配置したときに、外筒部材 16 の後端内径 D は 8.9 mm になっており、この外筒部材 16 の後端の位置に対応する弾性シール部材 11 の小径部 33（つまり、円柱部 38）の外径 d は 7.4 mm になっている。なお、上記後端内径 D と外径 d の関係が、 $d/D = 0.83$ となっている。

【0058】

ついで、図 6 に示すように、外筒部材 16（外筒後端側部 63）のうちで弾性シール部材 11 の側周面外側に位置する部位（具体的には外筒後端側部 63 の後端部）を、加締め治具 CL を用いて径方向内側に向かって加締め加締め部 88 を形成し、弾性シール部材 11 を圧縮変形させる。これにより、弾性シール部材 11 を外筒部材 16 に対して気密状に固定させる。この加締めも八方丸加締めにて行った。このとき、本体部 31 の側周面 7

2が外筒部材16の後端から外部に露出することがないように、外筒部材16の加締め変形率の調整を適宜行った。なお、加締め部88の形成後において、外筒部材16の後端と弾性シール部材11の小径部33の後端面周縁39との軸線方向における長さLa（図2参照）は1.2mmとなっている。

そして、連結加締め部75によって固定した外筒部材16と内筒部材14に対して、第1加締め部56、第2加締め部57を形成するようにして、ガスセンサ1を完成させる。

【0059】

以上に説明したように、本実施形態におけるガスセンサ1は、弾性シール部材11として、最も後端側に位置する小径部33と、この小径部よりも先端側に位置し、小径部33よりも外径が大きい本体部31を有するものを用いて形成されるものである。そして、この弾性シール部材11は、本体部31の全体が外筒部材16の内側に配置される一方、小径部33の側周面（詳細には円柱部38の側周面）がガスセンサ1の軸線方向に沿ってみたときに外筒部材16の後端に跨るように外筒部材16に対して配置されている。

【0060】

これにより、ガスセンサ1は、リード線19、20、21、22を、コネクタを介して外部機器に接続する際にリード線を左右方向に折り曲げても、リード線が直接外筒部材16の後端に存在するエッジないしバリに当たりにくく、リード線の損傷を抑えることができる。とりわけ、ガスセンサ1では、外筒部材16の後端と弾性シール部材11の後端面周縁39との軸線方向における長さLaが1.2mm確保されているため、リード線を弾性シール部材11のリード線挿通孔17の後端開口縁部を基点にして180度近く折り曲げた場合にも、リード線の損傷を有効に抑えることができる。

さらに、ガスセンサ1は、使用時に高温環境下に晒されるが故に弾性シール部材11が熱膨張を生じた場合にも、本体部31よりも小径に形成された小径部33（詳細には円柱部38）の一部を外筒部材16の後端から突出させているため、熱膨張に起因して弾性シール部材11に亀裂が発生することを防止することができる。

【0061】

以上において、本発明を実施形態に即して説明したが、本発明は上記実施形態に限定されるものではなく、その要旨を逸脱しない範囲で、適宜変更して適用できることはいうまでもない。

例えば、上記実施形態では、弾性シール部材11として本体部31の後端側に位置する小径部33として、繋ぎ部36、円柱部38を有する例を示したが、小径部33は本体部31よりも小径に形成される形状を有していればよい。具体的には、図7に示すように、上記実施形態と同様に本体部31、シール部材鍔部32を有し、この本体部31の後端側に、自身の側周面が後端側に向かうほど径方向内側に位置する斜面（テーパ面）をなす第2小径部37を有する第2弾性シール部材12を用いることもできる。

ただし、この第2弾性シール部材12を用いる場合にも、第2弾性シール部材12を外筒部材16の内側に配置する際に、第2弾性シール部材12の本体部31が全体を外筒部材16の内側に配置させるとともに、第2小径部37の後端側が外筒部材16の後端から外部に突出するように、第2弾性シール部材12を外筒部材16に配置させる必要がある。さらに、第2弾性シール部材12を圧縮変形させて外筒部材16に固定するにあたり、本体部31の側周面72が外筒部材16の後端から外部に露出することがないように、外筒部材16を径方向内側に加締める必要がある。

【0062】

また、上記実施形態では、ガスセンサ1として酸素センサについて説明したが、NO_xセンサやHCセンサなど他のガスセンサについて、本発明を適用することもできる。

【0063】

さらに、上記実施形態では、センサ素子2として先端を閉じた形状のものをを用いた。しかし、検知対象ガスなどに応じて形状を適宜変更してもよく、板状のセンサ素子を用いることもできる。

【0064】

板状のセンサ素子を用いた別実施形態の第2ガスセンサ100を、図8に示す。この図8では、上記実施形態のように筒状金属部材が外筒部材16と内筒部材14の二重構造をなしておらず、筒状金属部材が一重構造の外筒部材105にて構成されている。そして、この外筒部材105は、主体金具101の後端側外周に全周レーザー溶接にて接合されている。なお、板状のセンサ素子102は、主体金具101の内側に結晶化ガラス粉末を含む充填部材103、104にて気密状に保持されている。

【0065】

第2ガスセンサ100においても、第3弾性シール部材111を外筒部材105の後端側に圧縮変形させた状態で固定している。より具体的には、外筒部材105の後端側を径方向内側に加締めることにより、第3弾性シール部材111を気密状に固定している。なお、この第3弾性シール部材111は、上記実施形態にて示した弾性シール部材11と比較して、弾性シール部材鍔部12が形成されていない以外は同形状に形成されている。

【0066】

そして、図8に示すように、第3弾性シール部材111は、本体部131全体が外筒部材105の内側に配置され、第3小径部133の後端側が外筒部材105の後端から外部に突出するように、外筒部材105に対して固定されている。つまり、第3小径部133の側周面が、外筒部材105の後端に跨るようにして配置される。

これにより、第2ガスセンサ100においても、上記実施形態と同様の作用・効果を得ることができる。

【0067】

(実験例)

本発明の効果を確認するために、以下の実験を行った。

実施例1のガスセンサとして、上記実施形態にて説明した小径部33（詳細には円柱部38）の後端面周縁39と外筒部材16の後端との軸線方向における長さが1.2mmのものを作製した。実施例2のガスセンサとして、上記実施形態と同形態で、小径部33（詳細には円柱部38）の後端面周縁39と外筒部材16の後端との軸線方向における長さが0.6mmのものを作製した。また、実施例3のガスセンサとして、上記実施形態の弾性シール部材11に代えて上記の第2弾性シール部材12を用いて、第2小径部37の後端面周縁と外筒部材16の後端との軸線方向における長さが0.4mmのものを作製した。なお、実施例3のガスセンサでは、本体部31の側周面72が外筒部材16の後端から露出していない構造を有している。

【0068】

また、比較例1として、上記実施形態の弾性シール部材11に代えて、小径部が形成されていない本体部とシール部材鍔部のみからなる従来タイプの弾性シール部材を用いて、本体部の後端側が外筒部材の後端から全く突出しないものを作製した。さらに、比較例2として、比較例1と同形態の従来タイプの弾性シール部材を用いつつ、この弾性シール部材の本体部の側周面を外筒部材の後端から外部に突出させたものを作製した。なお、比較例2では、本体部の後端面周縁と外筒部材の後端との軸線方向における長さが0.6mmのものを作製した。実施例1～3、比較例1、2のガスセンサは、10本ずつ作製した。

【0069】

これら5種類のガスセンサに対して、まず、4本のリード線を同じ方向にリード線挿通孔の後端開口縁部を基点にして180度折り曲げ、その状態でリード線を80N、100Nの引っ張り力にて引っ張った。その後、リード線の絶縁皮膜に破損がないか否かを目視にて観察した。各ガスセンサ10本に対してリード線の絶縁皮膜に破損が確認された本数を、表1に示す。

ついで、各ガスセンサに対して、弾性シール部材が260℃となるように熱処理し、この熱処理を50時間継続した。その後、弾性シール部材の外観に亀裂が生じているか否かを目視にて観察した。各ガスセンサ10本に対して弾性シール部材の亀裂が確認された本数を、表1に併記する。

【0070】

そして、表1において、リード線の引っ張り試験と弾性シール部材の加熱試験の両結果を加味し、両結果ともに非常に優れるものを○、両結果ともに優れるものを△、それ以外のものを×として総合評価を行った。

【0071】

【表1】

	引っ張り試験によってリード線に 損傷が見られた本数		加熱試験によって弾性シール 部材に亀裂が生じた本数	総合評価
	80N	100N		
実施例1	0/10	0/10	0/10	○
実施例2	0/10	0/10	0/10	○
実施例3	0/10	1/10	0/10	△
比較例1	6/10	8/10	0/10	×
比較例2	0/10	0/10	7/10	×

【0072】

表1によれば、実施例1～3のガスセンサでは、リード線を80Nの引っ張り力で同じ方向に引っ張った際にもリード線に損傷がなく、また弾性シール部材に亀裂が発生せずに良好なガスセンサとなし得ることが確認された。とりわけ、実施例1、2のガスセンサのように、弾性シール部材の小径部の後端面周縁と外筒部材の後端との軸線方向における長さが0.6mm以上であるガスセンサでは、リード線を100Nの引っ張り力で引っ張った際にも、リード線に損傷が全く確認されなかった。

一方、小径部を有しない従来タイプの弾性シール部材を用いた比較例1では、弾性シール部材の亀裂はみられなかったものの、リード線に損傷が生じ易い傾向にあることが確認された。また、同じ従来タイプの弾性シール部材を用いた比較例2では、弾性シール部材の本体部の後端面周縁と外筒部材の後端との軸線方向における長さが0.6mmであったためにリード線の損傷は抑えられたものの、実施例1～3のように本体部よりも小径に設計した小径部を外筒部材の後端から外部に突出させる形態ではないため、弾性シール部材に亀裂が発生し易い傾向にあることが確認された。

【図面の簡単な説明】

【0073】

【図1】実施形態のガスセンサの全体構成を示す断面図である。

【図2】ガスセンサのうち、外筒部材および内筒部材の連結部分の拡大断面図である。

【図3】ガスセンサの外筒部材に固定される弾性シール部材であって、圧縮変形前の状態にある弾性シール部材の説明図である。

【図4】センサ上部中間体におけるセラミックヒータを、センサ下部中間体におけるセンサ素子の有底孔内に導いて挿入する様子を示す説明図である。

【図5】圧縮変形前の弾性シール部材を、外筒部材の後端部内側に配置する配置工程を示す説明図である。

【図6】外筒部材のうちで弾性シール部材の本体部の側周面外側に位置する部位を、径方向内側に向かって加締め加締め工程を示す説明図である。

【図7】圧縮変形前の状態にある第2弾性シール部材の外観斜視図である。

【図8】板状のセンサ素子を用いた第2ガスセンサの全体構成を示す断面図である。

【符号の説明】

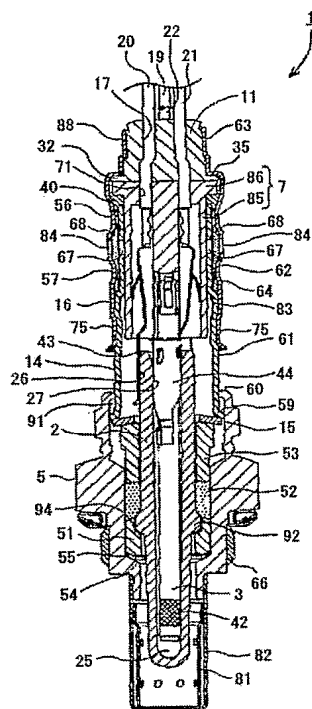
【0074】

1・・・ガスセンサ、2、102・・・センサ素子、3・・・セラミックヒータ、5、101・・・主体金具、7・・・セパレータ、11・・・弾性シール部材、12・・・第2弾性シール部材、14・・・内筒部材、16、105・・・外筒部材、17・・・リード線挿通孔、20、21・・・素子用リード線、19、22・・・ヒータ用リード線、25・・・有底孔、31、131・・・本体部、32・・・シール部材鍔部、33・・・小径部、34・・・厚肉部、36・・・繋ぎ部、37・・・第2小径部、38・・・円柱部、39・・・後端面周縁、68・・・フィルタ、72・・・本体部の側周面、75・・・連結加締め部、81、82・・・プロテクタ、88・・・加締め部、100・・・第2ガス

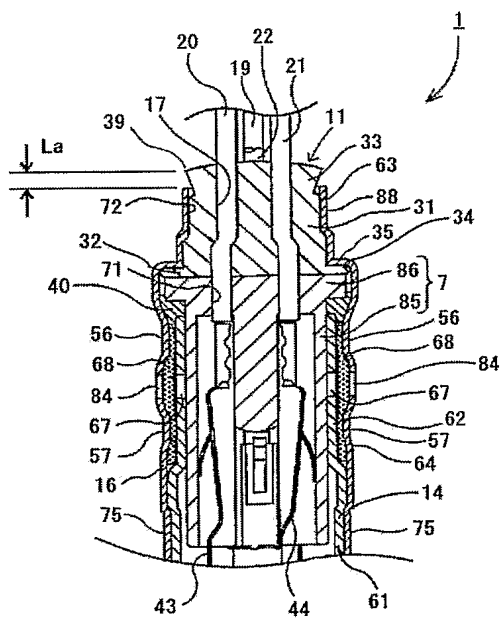
センサ、 1 1 1 . . . 第 3 弾性シール部材、 1 3 3 . . . 第 3 小径部

【書類名】 図面

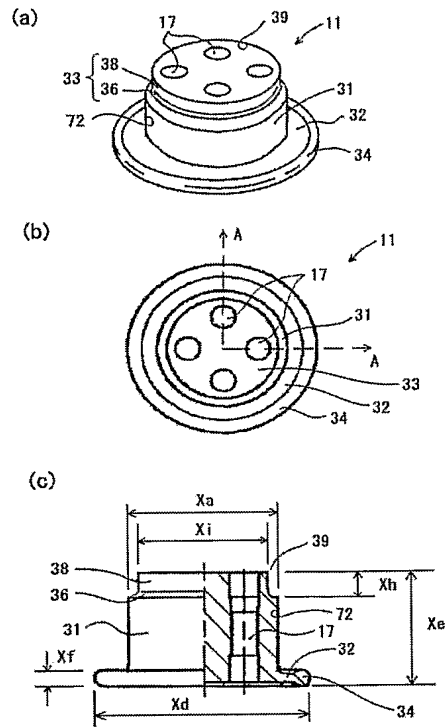
【図 1】



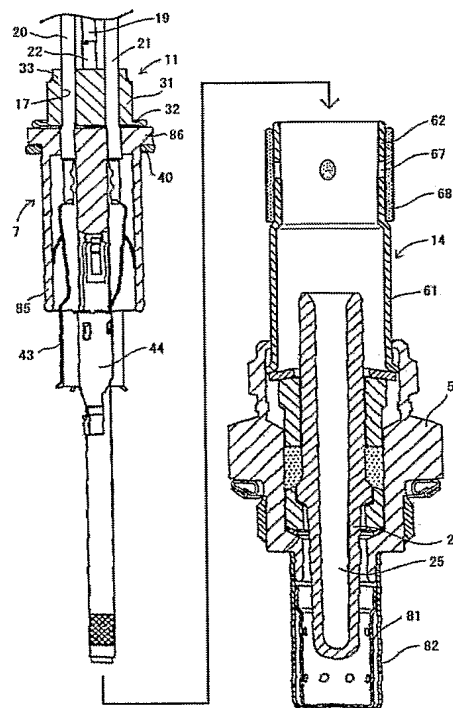
【図 2】



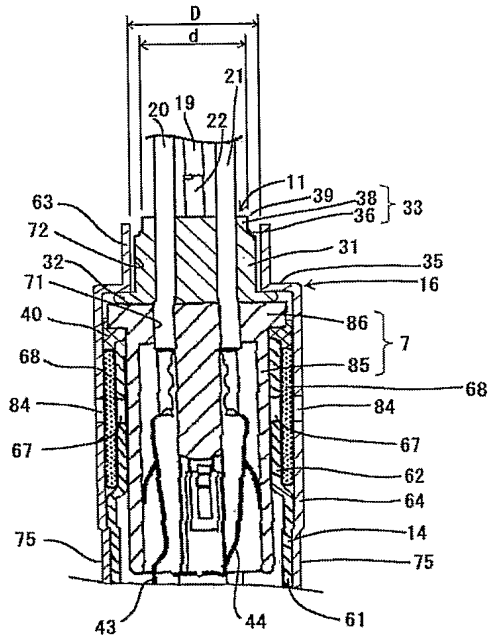
【図 3】



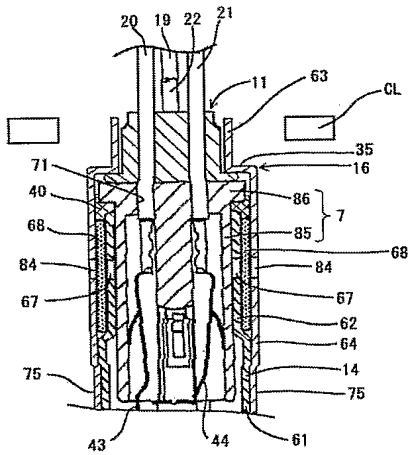
【図 4】



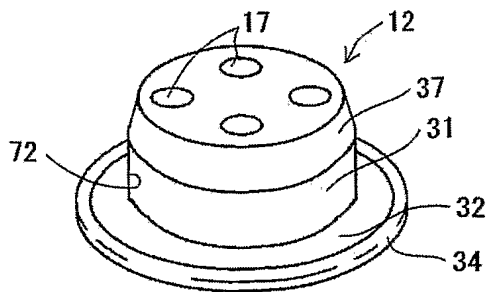
【図 5】



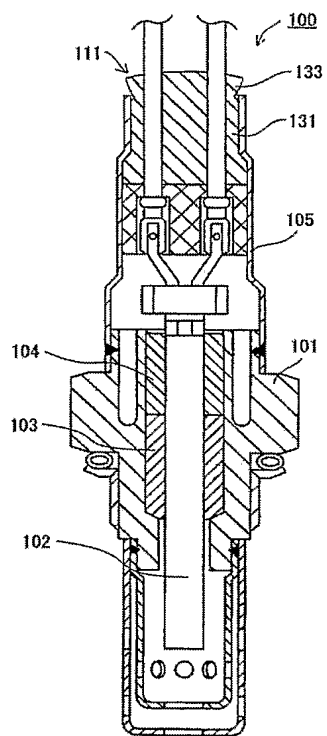
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【書類名】 要約書**【要約】**

【課題】 リード線の損傷を防止でき、弾性シール部材が熱膨張した際にも、弾性シール部材の亀裂を防止することができるガスセンサを提供する。

【解決手段】 ガスセンサ 1 は、弾性シール部材 1 1 として、最も後端側に位置する小径部 3 3 と、この小径部よりも先端側に位置し、小径部 3 3 よりも外径が大きい本体部 3 1 を有するものを用いて形成される。この弾性シール部材 1 1 は、本体部 3 1 の全体および小径部 3 3 の先端側を外筒部材 1 6 の内側に配置される一方で、小径部 3 3 (円柱部 3 8) の側周面がガスセンサ 1 の軸線方向に沿って見たときに外筒部材 1 6 の後端に跨るように外筒部材 1 6 に対して配置される。また、外筒部材 1 6 の後端と弾性シール部材の小径部 3 3 の後端面周縁 3 9 との軸線方向における長さ L_a は 0.6 mm 以上とすることが、リード線の損傷をより有効に抑制する観点より好ましい。

【選択図】 図 2

特願 2 0 0 4 - 0 0 4 8 6 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 4 5 4 7]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 8 日

[変更理由]

新規登録

住 所

愛知県名古屋市瑞穂区高辻町 1 4 番 1 8 号

氏 名

日本特殊陶業株式会社